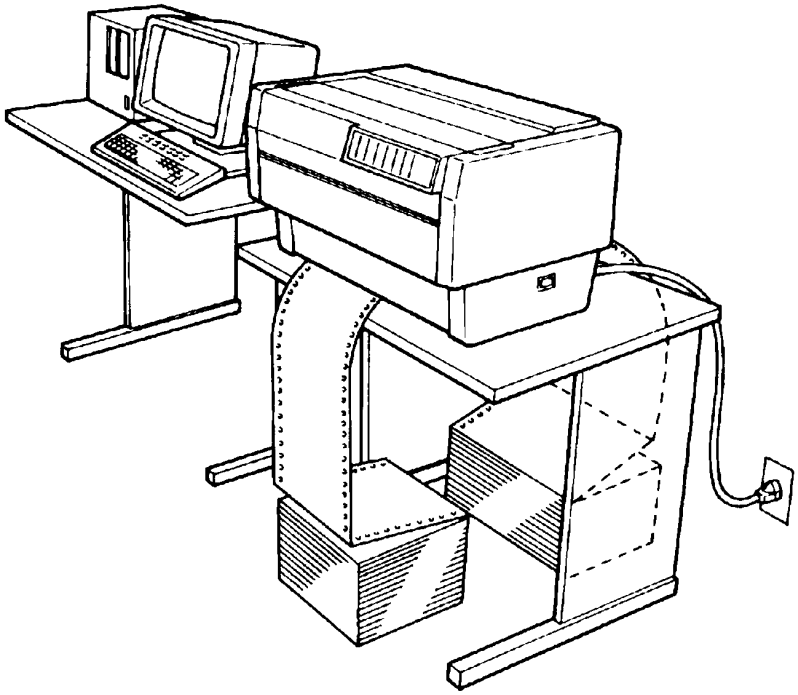
EPSON DFX 8000



Treinamento EPSON

CONFIGURAÇÃO DAS MICROCHAVES DA DFX-8000

As Microchaves da DFX-8000 estão localizadas na parte frontal da impressora, sob uma pequena tampa abaixo do trator frontal, as microchaves são lidas somente no momento em que a impressora é ligada ou recebe um sinal de reset pela interface.

CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONF. DE FÁBRICA
1-1	Modo Condensado	Condensado	Normal	OFF
1-2	Forma do Zero	Cortado	Não Cortado	OFF
1-3	Tabela de Caract. Modo IBM=Auto CR=LF	Gráfica Inválido	Itálica Válido	OFF
1-4	Protocolo	IBM	ESC/P	OFF
1-5	Modo de Impressão	N.L.Q.	Draft	OFF
1-6	Modo ESC/P: Tabela Internacional Modo IBM: Tabelas	Veja Tabela Abaixo		ON
1-7				ON
1-8				ON

Nota: No Modo IBM a tabela de caracteres 1 é selecionada com as microchaves (1-6, 1-7, 1-8) na posição ON (ligadas). A tabela 2 é selecionada quando uma dessas chaves estiver na posição OFF veja no Apêndice do Manual do Usuário, os caracteres que compõem cada tabela.

SELEÇÃO DOS CONJUNTOS INTERNACIONAIS NO MODO ESC/P

PAÍSES	CHAVE 1-6	CHAVE 1-7	CHAVE 1-8
E.U.A	ON	ON	ON
FRANÇA	ON	ON	OFF
ALEMANHA	ON	OFF	ON
REINO UNIDO	ON	OFF	OFF
DINAMARCA	OFF	ON	ON
SUÉCIA	OFF	ON	OFF
ITÁLIA	OFF	OFF	ON
ESPANHA	OFF	OFF	OFF

CONFIGURAÇÃO DAS MICROCHAVES DA DFX-8000

CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONFIG. DE FÁBRICA
2-1	Modo ESC/P: Tabela Caracteres Modo IBM : Form Feed Habilitado	Definido Pelo Usuário Ignora	ROM Válido	OFF
2-2	Velocidade Draft	Normal	Alta	OFF
2-3	Comprimento dos Dados Seriais	7 Bits	8 Bits	OFF
2-4	Auto LF=CR	Habilitado	Controlado Externamente	OFF
2-5	Interface Paridade	Veja Tabela Abaixo		OFF
2-6				OFF
2-7	Velocidade dos Dados	Veja Tabela Abaixo		OFF
2-8				OFF

SELEÇÃO DE INTERFACE E PARIDADE

CHAVE 2-5	CHAVE 2-6	SELEÇÃO DA INTERFACE	
OFF	OFF	Interface	Paralela
OFF	ON	Interface Serial	Paridade Impar
ON	OFF		Paridade Par
ON	ON		Sem Paridade

SELEÇÃO DA VELOCIDADE DA INTERFACE SERIAL

CHAVE 2-7	CHAVE 2-8	SELEÇÃO DO BAUDRATE
OFF	OFF	19.200 BPS
OFF	ON	9.600 BPS
ON	OFF	1.200 BPS
ON	ON	300 BPS

CONFIGURAÇÃO DAS MICROCHAVES DA DFX-8000

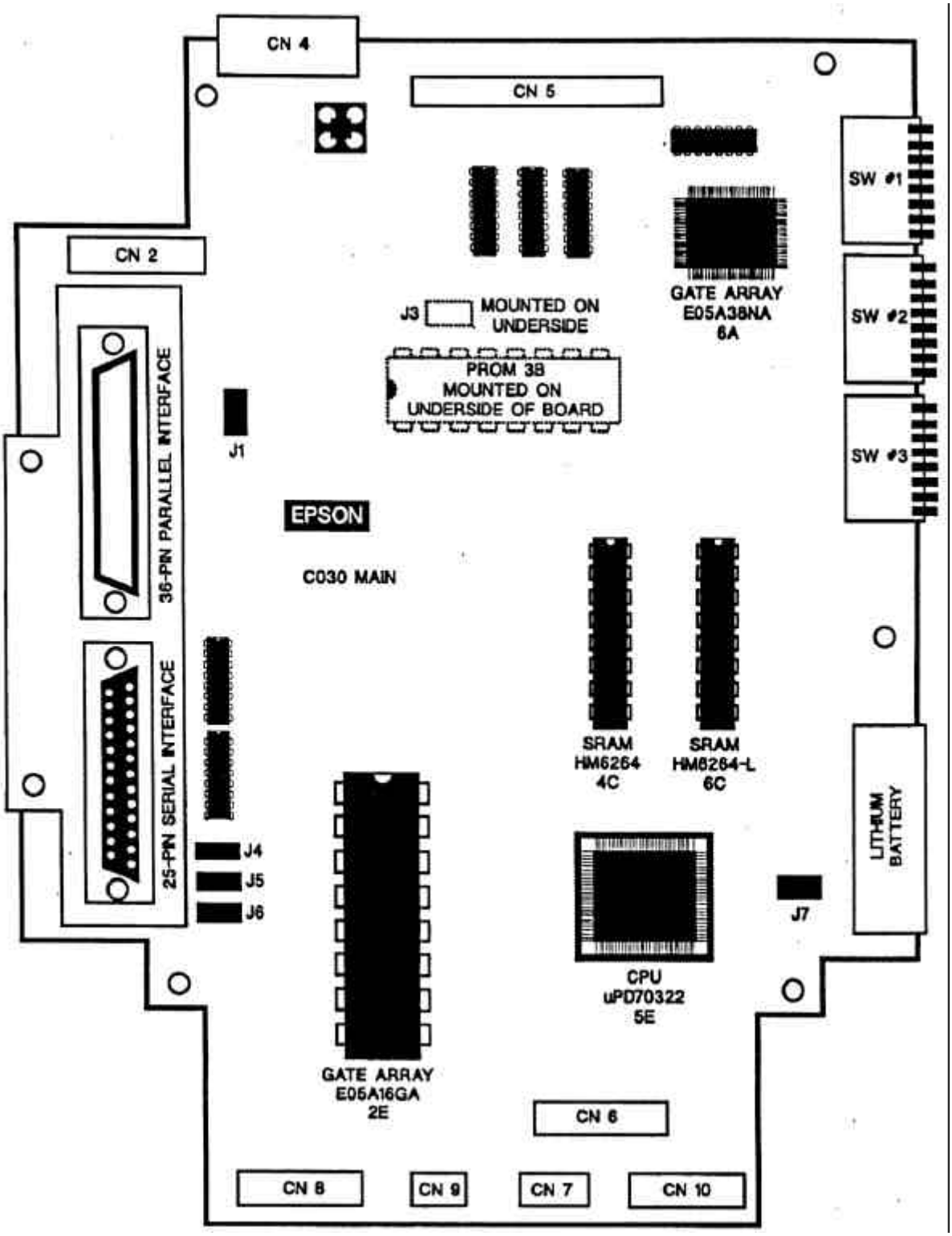
CHAVE	FUNÇÃO	LIGADA	DESLIGADA	CONF. DE FÁBRICA
3-1	Buffer de Entrada	Desabilitado	Habilitado	OFF
3-2	Comprimento de Página	12”	11”	OFF
3-3	Salto de 1” sobre o picote	Habilitado	Desabilitado	OFF
3-4	Memorização das características do papel	Memória 2	Memória 1	OFF
3-5	Formulários de várias vias sobrepostas	Habilitado	Desabilitado	OFF
3-6	Formulários de várias vias com Etiquetas	Habilitado	Desabilitado	OFF
3-7	Avanço sobre as Margens do Formulário	Habilitado	Desabilitado	OFF
3-8	Protocolo de Comunicação	X - ON / X - OFF	DTR	OFF

CÓDIGOS DE ERROS DA DFX-8000 (CÓDIGOS SONOROS)

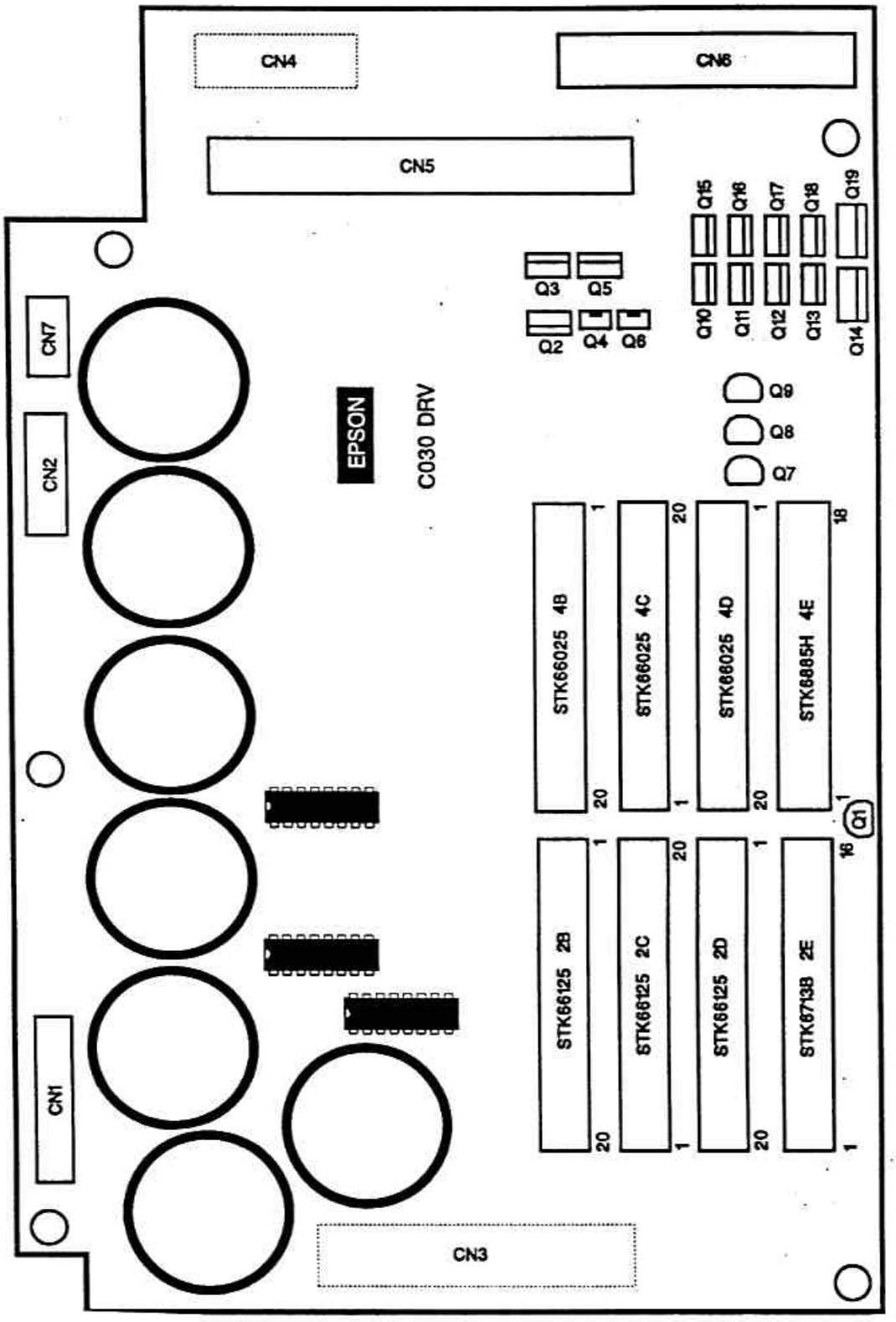
Treinamento EPSON

Os códigos sonoros (apitos) emitidos pela DFX-8000, alertam o operador para as seguintes condições de erros.

APITOS	CONDIÇÕES
1 VEZ	RECEPÇÃO DO SINAL BEL
1 VEZ	DESATIVAÇÃO DO MODO COPY
2 VEZES	ATIVAÇÃO DO MODO COPY
3 VEZES	DETECÇÃO DE FIM DE PAPEL OU RETORNO INCOMPLETO DO PAPEL DURANTE A SUA MOVIMENTAÇÃO
4 VEZES	DETECÇÃO DE TAMPA ABERTA
5 VEZES	DETECÇÃO DE TENSÃO ANORMAL
10 VEZES	CONFIGURAÇÃO INCORRETA DA FUNÇÃO (PAPER MEMORY)
11 VEZES	ANORMALIDADE NO DRIVER DA CABEÇA DE IMPRESSÃO
2 X 6 VEZES (12)	ANORMALIDADE NA CPU / RAM
2 X 8 VEZES (16)	ANORMALIDADE NO ENDEREÇO BAIXO DA RAM
2 X 10 VEZES (20)	ANORMALIDADE NO ENDEREÇO ALTO DA RAM
3 X 2 VEZES (6)	FALHA NO MOVIMENTO DO CARRO DE IMPRESSÃO
4 X 5 VEZES (20)	FIM DO PAPEL
2 X 16 VEZES (32)	DETECÇÃO DE CURTO-CIRCUITO NO TRANSISTOR DO VENTILADOR



PLACA LÓGICA PRINCIPAL " C030 MAIN " DA DFX-8000



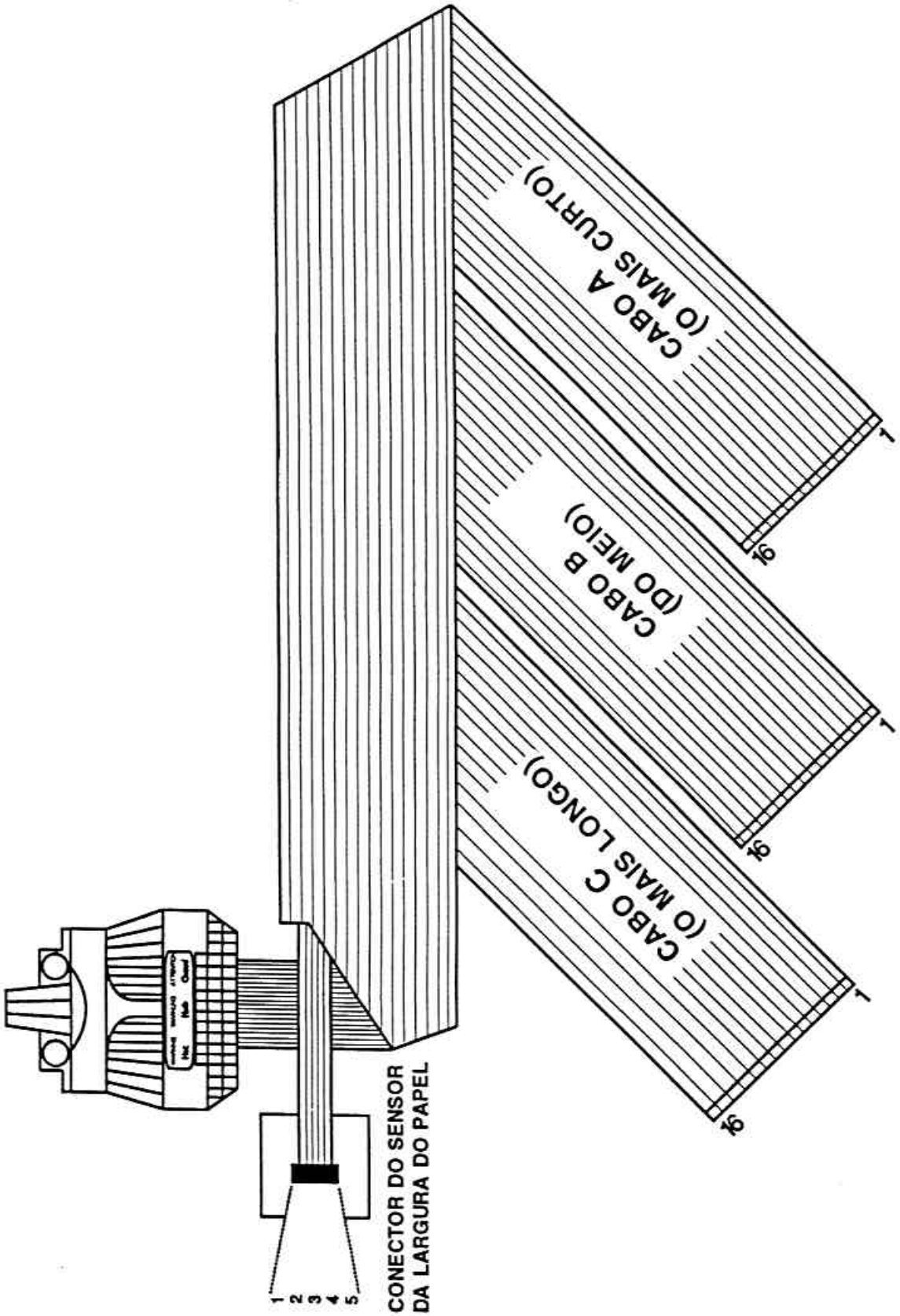
PLACA " C030 DRIVER" DA DFX-8000

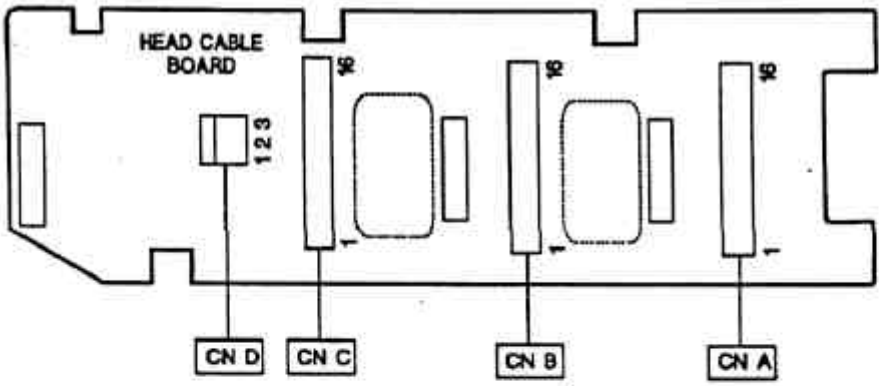
PONTOS DE TESTES DOS COMPONENTES DA CABEÇA DA DFX-8000

Desconecte os cabos da cabeça de impressão antes de efetuar o teste

COMPONENTES	CABO #	TP # 1	TP # 2	LEITURA
	A	1	5	3.2 Ohms
		2	7	3.2 Ohms
		3	4	3.2 Ohms
		6	8	3.2 Ohms
		9	11	3.2 Ohms
		10	14	3.2 Ohms
		12	16	3.2 Ohms
		13	15	3.2 Ohms
	B	1	7	3.2 Ohms
		2	6	3.2 Ohms
		3	5	3.2 Ohms
		4	8	3.2 Ohms
		9	10	3.2 Ohms
		11	15	3.2 Ohms
		12	16	3.2 Ohms
		13	14	3.2 Ohms
	C	1	4	3.2 Ohms
		2	3	3.2 Ohms
TERMISTOR DO VENTILADOR		5	6	10 K Ohms
TERMISTOR DA CABEÇA		8	10	50 K Ohms
VENTILADOR DA CABEÇA		9	7	61 Ohms
		9	11	61 Ohms

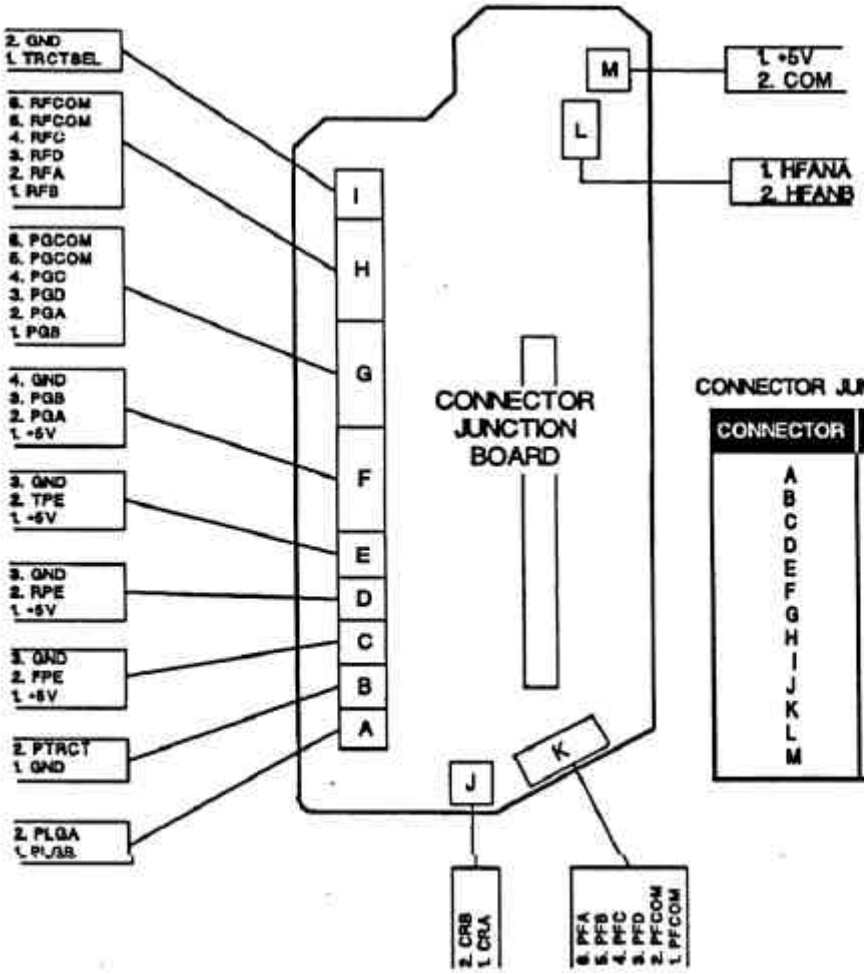
DFX-8000 CABEÇA DE IMPRESSÃO COMPONENTES / CONECÇÃO





HEAD CABLE BOARD CONNECTORS

CONNECTOR	DESCRIPTION
A	Printhead cable A
B	Printhead cable B
C	Printhead cable C
D	Home position sensor



CONNECTOR JUNCTION BOARD CONNECTORS

CONNECTOR	DESCRIPTION
A	Paper ball solenoid
B	Pull tractor sensor
C	Front paper end sensor
D	Rear paper end sensor
E	Upper paper end sensor
F	Platen gap sensor
G	Platen gap motor
H	Ribbon motor
I	Tractor select sensor
J	Carriage motor
K	Paper feed motor
L	Head fan motor
M	Paper cutter

DIAGRAMA PLACA "JUNTION "DA DFX-8000

Treinamento EPSON

RESUMO DOS AJUSTES DA DFX-8000.

AJUSTES NECESSÁRIOS APÓS UM DETERMINADA AÇÃO

DESMONTAGEM / MONTAGEM / SUBSTITUIÇÃO	AJUSTES NECESSÁRIO
SUBSTITUIÇÃO DA CABEÇA DE IMPRESSÃO	- AJUSTE DO VALOR ALFA
SUBSTITUIÇÃO DO MECANISMO DE IMPRESSÃO	- AJUSTE DO VALOR ALFA - AJUSTE BIDIRECIONAL
REMOÇÃO DO ANTEPARO (PLATEN)	- IMPRESSÃO BIDIRECIONAL
REMOÇÃO DO SENSOR DO PLATEN GAP E MOTOR E MOTOR DO PLATEN GAP	- IMPRESSÃO BIDIRECIONAL - AJUSTE DE PARALELISMO - MEDIÇÃO DO VALOR DE AJUSTE DO MECANISMO
REMOÇÃO DO MOTOR DO CARRO DA CABEÇA	- TENSÃO DA CORREIA SINCRONIZADA DO MOTOR - IMPRESSÃO BIDIRECIONAL

PONTO DE TESTES DOS SENSORES DA DFX-8000

Para testar todos os sensores, é necessário remover somente a lateral esquerda. Todos os conectores estão localizados na placa de junções ou no conector do cabo da cabeça. O diagrama com a localização dos conectores encontra-se na página anterior.

SENSOR	POWER	TP # 1	TP # 2	AÇÃO NECESSÁRIA	LEITURA
Trator tipo (Puxa)	Desligada	Pino 1 CN (B)	Pino 2 CN (B)	Atue manualmente na microchave atrás do conjunto do anteparo próximo a lateral esquerda	Variação entre aberto e fechado
Fim de Papel (Frontal)	Ligada	Pino 2 CN (C)	Pino 3 CN (C)	Pressione e libere o sensor do trator frontal esquerdo	Variação entre 0 e 5 V ± 15 %
Fim de Papel (Traseiro)	Ligada	Pino 2 CN (D)	Pino 3 CN (D)	Pressione e libere o sensor do trator traseiro esquerdo	Variação entre 0 e 5 V ± 15 %
Fim de Papel (Superior)	Ligada	Pino 2 CN (E)	Pino 3 CN (E)	Manualmente levante e abaixe o pressionador de papel .	Variação entre 0 e 5 V ± 15 %
Platen Gap Home Position	Ligada	Pino 2 CN (F)	Pino 3 CN (F)	Gire manualmente o eixo carro observando o multimetro	Variação entre 0 e 5 V ± 15 %
Seleção do Trator	Desligada	Pino 2 CN (I)	Pino 4 CN (I)	Manualmente varie a microchave sob a engrenagem do mecanismo do trator / fita	Variação entre aberto e fechado
Largura do Papel	Ligada	Pino 14 CN (C)*	Pino 15 CN (C) *****	Desconecte o motor do platen gap e ligue a impressora com a tampa superior aberta, verifique a tensão nos pinos ao lado. Insira e remova um papel branco entre o sensor e o platen durante a medição. A cabeça não pode estar encostada no platen e nem totalmente afastada, deixe-a no meio do curso.	Variação aproximada entre 3,5 e 5 Volts.
Posição do Carro	Ligada	Pino 2 CN (D)*****	Pino3 CN (D) *	Movimente manualmente o carro acionando o sensor Home Position	Variação entre 0 e 5 V ± 15 %

*Nota: Placa de conexões da cabeça

PONTOS DE TESTES DA DFX-8000 (MOTORES E SOLENÓIDE)

Para testar cada um dos itens abaixo, é necessário remover a fonte de alimentação, a placa lógica e o mecanismo de impressão do gabinete, conecte novamente os módulos. Todos conectores estão localizados na placa de junções. A alimentação deve estar desligada e o multimetro selecionado para leitura de resistência em escala baixa.

COMPONENTES	TP # 1	TP # 2	AÇÃO REQUERIDA	LEITURA
Ventilador da Cabeça CN (L)	Pino 1	Pino 2	Coloque a ponta de prova em TP 1 e TP 2	4,5 K Ohms ± 8 %
Motor da Fita CN (H)	Pino 5 e 6	Pino 1,2 e 3,4	Coloque a ponta de prova em TP 1 e TP 2	150 ± 10 Ohms
Motor do Platen Gap CN (G)	Pino 5 e 6	Pino 1,2 e 3,4	Coloque a ponta de prova em TP 1 e TP 2	255 ± 10 Ohms
Motor do Papel CN (K)	Pino 1 e 2	Pino 3,4 e 5,6	Coloque a ponta de prova em TP 1 e TP 2	3 ± 0,8 Ohms
Motor do Carro CN (J)	Pino 1	Pino 2	Coloque a ponta de prova em TP 1 e TP 2	3 ± 0,8 Ohms
Solenóide do Pressionador de Papel CN (A)	Pino 1	Pino 2	Coloque a ponta de prova em TP 1 e TP 2	10,5 ± 1 Ohms

Para testar o codificador do motor do carro (encoder) a impressora deverá estar alimentada e o multimetro na escala de tensão (VDC). O codificador é testado no conector CN 7 da placa principal C030.

COMPONENTES	TP # 1	TP # 2	AÇÃO NECESSÁRIA	LEITURA
Encoder do Motor do Carro	Pino 2	Pino 3	Meça com o multimetro os TP # 1 e TP # 2	Mudança entre 0 e 5 V. (± 10 %)

PONTO DE TESTE DOS DRIVERS DA DFX-8000

Os drivers seguintes estão localizados na placa lógica C030.
Posicione o multimetro na escala de diodos. A leitura pode ter variações para cada multimetro.

DRIVER	TP # 1	TP # 2	AÇÃO NECESSÁRIA	LEITURA
STK 66125 (2B,2C,2D) Driver das Agulhas (PNP)	Pino 1 (GND) Pino 11 (VCC)	Pinos 3, 6, 9, 12,15 e 18	Faça a medição entre GND e TP#2 e depois VCC e TP#2	Valor equivalente a medição de junção de diodos
STK 66025 (4B,4C,4D) Driver das Agulhas (NPN)	Pino 2 (GND) Pino 11 (VCC)	Pinos 3, 6, 9, 12,15 e 18	Faça a medição entre GND e TP#2 e depois VCC e TP#2	Idem acima
STK 6885H (4 E) Motor do Carro	Pino 14 (GND) Pino 5 (VCC)	Pinos 3 e 7	Faça a medição entre GND e TP#2 e depois VCC e TP#2	Idem acima
STK 6713B (2 E) Motor do Papel	Pino 4	Pinos 2,3,6 e 7	Ponta Negativa em TP # 2 e Positiva em TP # 1.	Idem acima

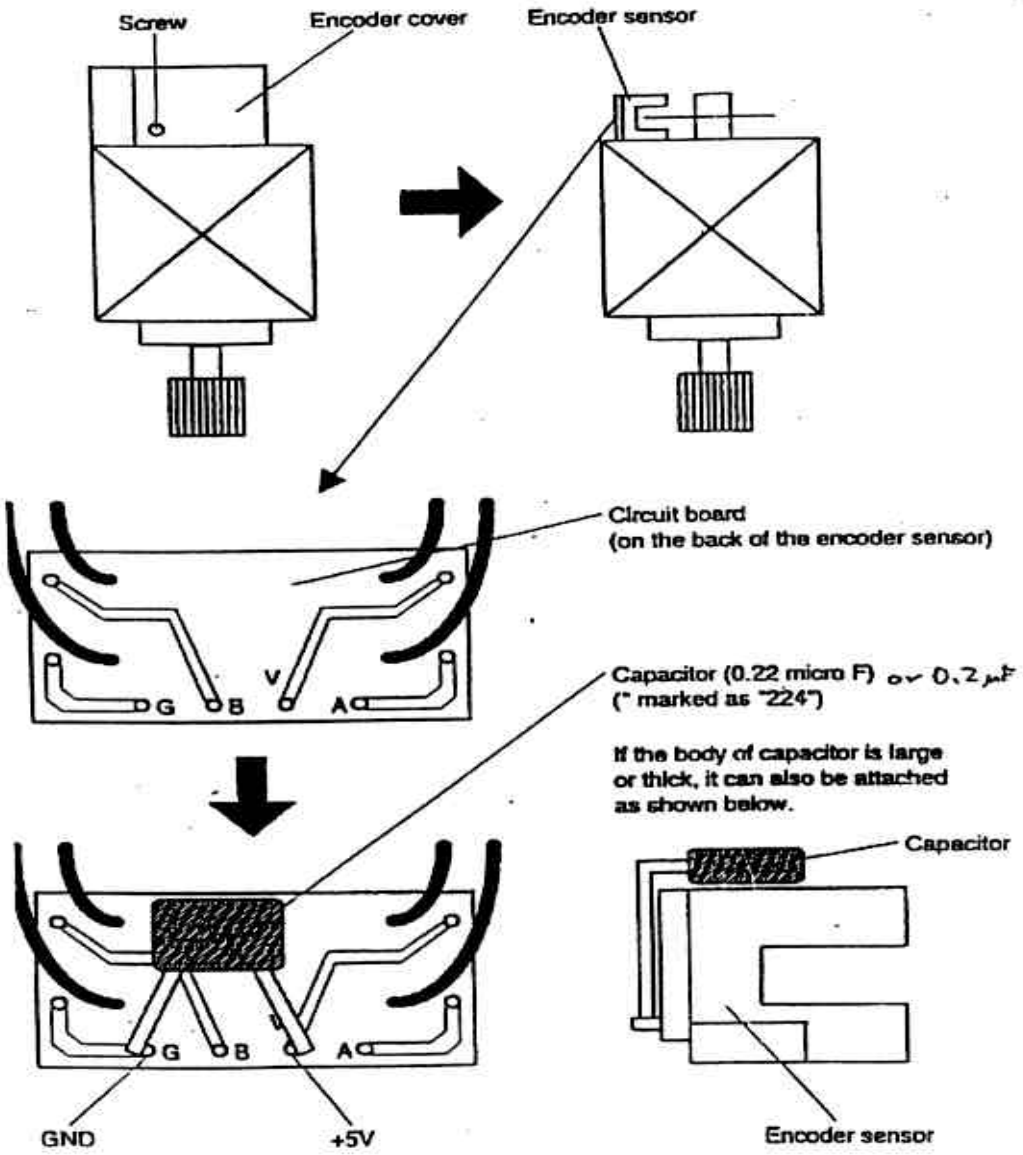
DRIVER	TRANSISTOR	AÇÃO REQUERIDA	LEITURA
Motor Platen Gap	Q12, Q13 (NPN) Q17, Q18 (NPN) Q4 (PNP)(comum)	Meça as junções dos transistores	Valor equivalente a medição de junção de diodos.
Motor da Fita	Q10, Q11(NPN) Q15, Q16 (NPN) Q6 (PNP)(comum)	Idem acima	Idem acima
Ventilador Cabeça	Q3 e Q5 (NPN) Q2 (NPN)(comum)	Idem acima	Idem acima
Solenóide	Q19 (NPN) Q14 (PNP)	Idem acima	Idem acima

PONTO DE TESTES DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO (PLACA BOPS)

TENSÃO	LOCALIZAÇÃO		APLICAÇÃO
+ 35 VDC (VP 1)	PINOS 1, 2, 3	/ CN 2	VCC para Cabeça de Impressão
GND (GP 1)	PINOS 4, 5, 6	/ CN 2	GND para circuito da cabeça
+ 35 VDC (VP 2)	PINOS 7, 8, 9	/ CN 2	VCC para cabeça de impressão
GND (GP 2)	PINOS 10, 11, 12	/ CN 2	GND para circuito da cabeça
+ 35 VDC (VP 3)	PINOS 1, 2, 3	/ CN 3	Motores (carro, papel, fita, platen gap, solenóide e ventilador da cabeça
GND (GP 3)	PINOS 4, 5, 6	/ CN 3	GND para circuito do (carro, papel, fita, platen gap, solenóide e ventilador da cabeça de impressão
+ 35 VDC (VP 3)	PINO 1	/ CN 5	Ventilador da fonte
GND (GP 3)	PINO 2	/ CN 5	GND para ventilador da fonte
+ 12 VDC	PINO 6	/ CN 4	Interface Serial e Opcional
- 12 VDC	PINO 5	/ CN 4	Interface Serial e Opcional
+ 5 VDC	PINO 9 e 10	/ CN 4	Circuito lógicos e Outros
GND (G1)	PINO 7 e 8	/ CN 4	GND para o circuito lógico

*** Cuidado : os sinais GND (GP1 , GP2, GP3, e G1) são independentes entre si**.

CORREÇÃO DE FALHAS DE ERRO DO CARRO DFX 8000



SEN 32 Motor Antigo
SEN 33 Motor Novo
Verificar data apartir de 95

Erro de motor do Carro DFX 8000

Obs.: esta alteração deverá ser executada somente nos motores com a codificação SEN33 que apresentarem problemas de erro de carro (2 bips x 3 vezes)
Novo Tipo : SEN 33 a partir de janeiro / 96 não apresentam problemas
1 - Remova da impressora o motor do carro acima citado (SEN 33)
2 - Remova a cobertura de metal na parte traseira do motor, que cobre o encoder (sensor óptico) retire um pequeno parafuso de fixação que prende o cabo e tampa do encoder, faça com extremo cuidado para não danificar o disco de detecção (slit plate)
3 - Prepare um capacitor de 0.22 microF (0.2 uF X 25 V) e solde na placa de circuito do sensor, soldando nos pontos indicados " G " (GND) & " V " (+ 5V) Veja fig. acima.

AJUSTE DA TENSÃO DA CORREIA SINCRONIZADA DA DFX 8000

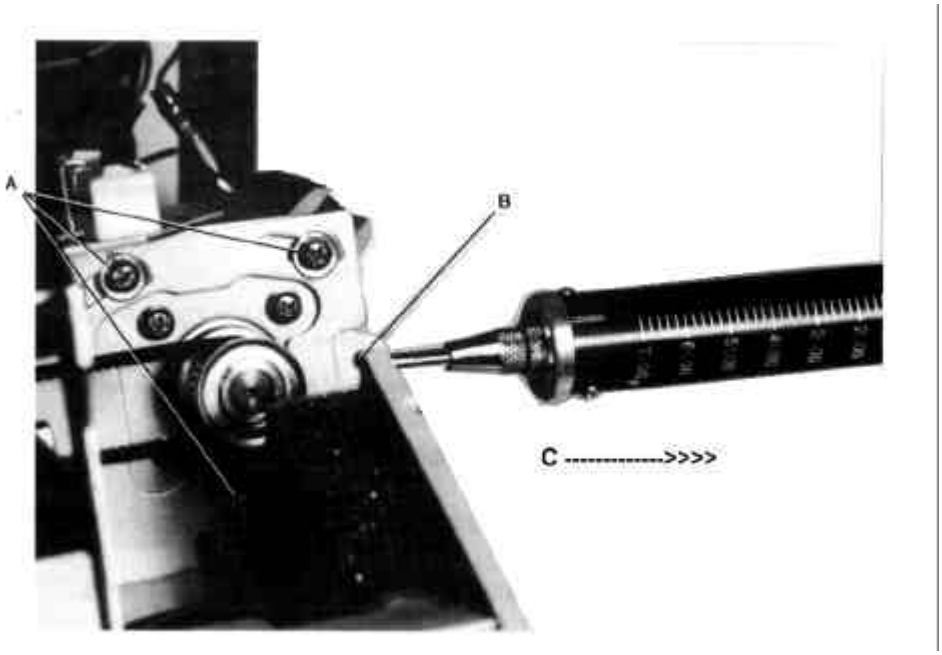
Estes ajuste deverá ser executado nas seguintes condições

1 - Na substituição do carro de impressão
2 - Na substituição do motor do carro
3 - Na substituição da polia da correia sincronizada.
4 - Se a correia sincronizada for removida ou trocada do mecanismo.

Execute esse ajuste com o mecanismo de impressão removido do gabinete

FERRAMENTAS NECESSÁRIAS

CHAVE PHILIPS MÉDIA
DINAMÔMETRO DE 7000 g.



PASSO 1 Afrouxe (não remova) os dois parafusos de ajuste da tensão no motor do carro. (Veja a figura acima)

PASSO 2 Certifique-se de que a correia está corretamente instalada nas duas polias.

PASSO 3 Insira o dinamômetro de 7000 g. No furo da placa de fixação do motor do carro. (Veja figura acima item B)

PASSO 4 Puxe o dinamômetro até a marca de **6500 g.** (Veja figura acima item C).

PASSO 5 Mantendo-o nessa marca, aperte os dois parafusos de ajustes da tensão.

AJUSTE DA DISTÂNCIA ENTRE AS ENGRENAGENS DA DFX-8000

O ajuste da distância entre as engrenagens (Platen Gap Adjustement.) da DFX-8000, deverá ser efetuada nas seguintes condições.

1 - Quando o motor do Platen Gap for removido.
Execute esse ajuste com o mecanismo de impressão removido do gabinete.

FERRAMENTA NECESSÁRIA

CHAVE DE PHILIPS MÉDIA

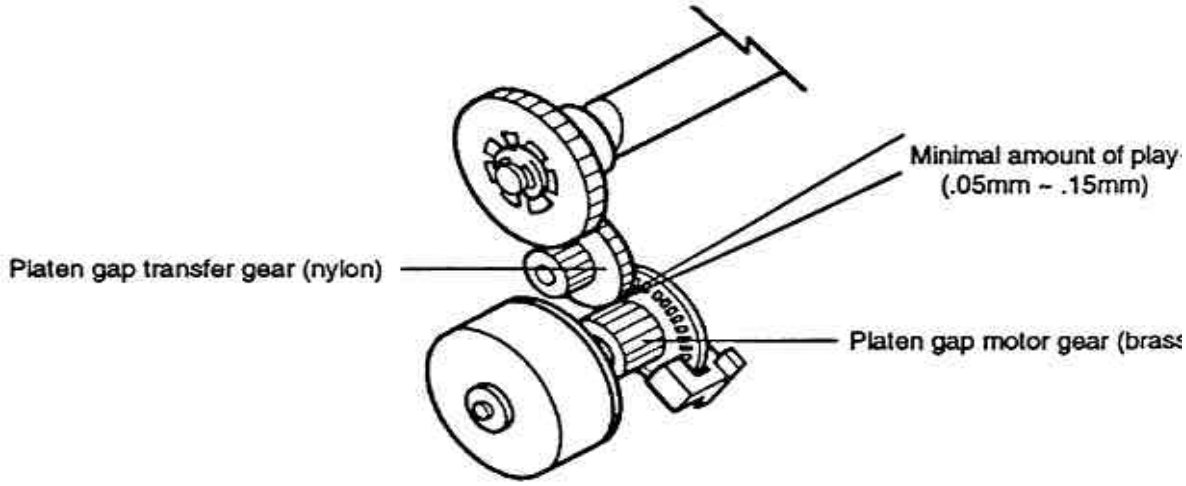
PASSO 1 Instale o motor de ajuste de platen gap mas não aperte seus parafusos de fixação.

PASSO 2 Coloque o dedo indicador de uma das mãos na engrenagem denominada **BRASS** e o dedo indicador da outra mão na engrenagem **NYLON.** Oriente-se pela figura abaixo. Os nomes originais foram mantidos (em negrito) para facilitar a identificação.

PASSO 3 Usando os dedos, mova as duas engrenagens unindo-as, permita que haja uma folga mínima (não demasiada) entre elas. Recomenda-se que antes de remover o motor do ajuste do Platen Gap , " Sentir a folga original existente "

PASSO 4 Mova o motor de ajuste do Platen Gap para sua posição definitiva até que as engrenagens se encaixem corretamente

PASSO 5 Aperte os dois parafusos de fixação do motor e verifique as folgas entre as engrenagens. Se alguma delas estiver incorreta, repita o procedimento novamente.



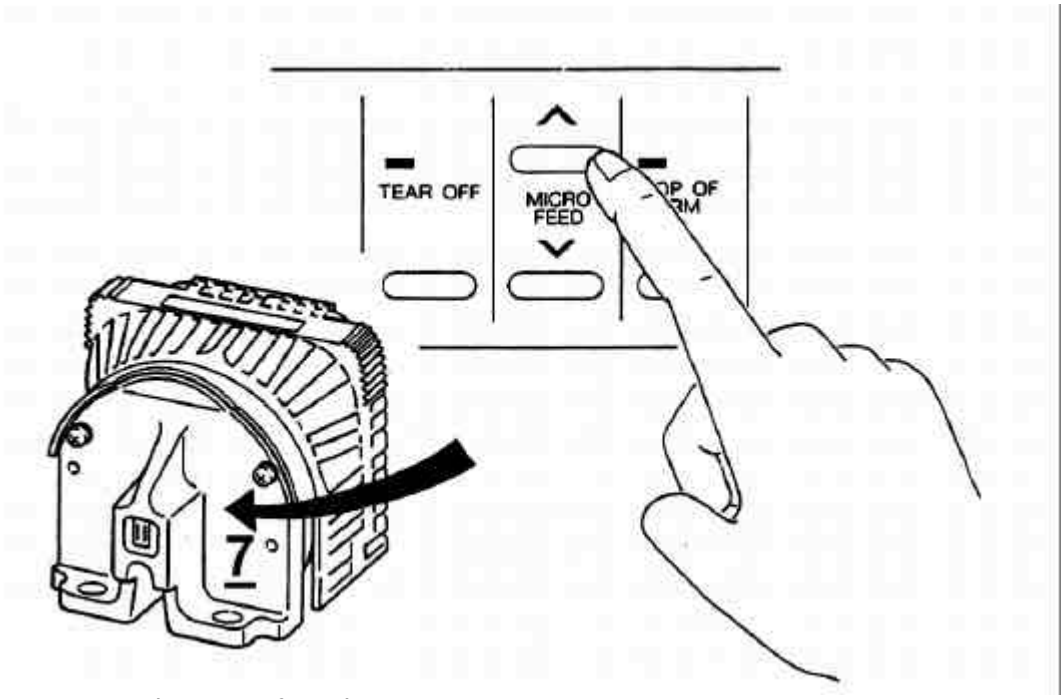
Treinamento EPSON

AJUSTE DO VALOR DE ALFA DA DFX-8000

Este procedimento escreve o valor de Platen Gap OFFSET (**ALPHA**). Na memória da placa ORIMA e deverá ser executado nas seguintes condições.

1 - Na substituição da cabeça de impressão.
2 - Quando a placa lógica principal for removida.

Efetue esse procedimento com a impressora montada no gabinete e alimentada.
Nota.: O valor de ajuste da cabeça de impressão está escrito na parte frontal da mesma. É praticamente impossível ler esse valor quando a cabeça está instalada; portanto, assegure-se de ler esse valor antes de monta-la definitivamente.



PASSO 1 Carregue papel no trator frontal.

PASSO 2 Feche a tampa superior, mantenha pressionadas simultaneamente as teclas " **LINE FEED, MICRO FEED DOWN e PAPER SELECT** " e ligue a impressora, serão emitidos 5 bips para notificar a operação.

PASSO 3 Carregue o papel pressionando a tecla **" LINE FEED "** (se o led indicativo **" FRONT TRACTOR"** estiver acesso) ou a tecla **"PAPER SELECT "** (se o led **REAR TRACTOR "** estiver acesso) espere até que o led indicativo **"PAPER OUT "** se apague (aproximadamente em 15 segundos)

PASSO 4 Pressione a tecla " **ON LINE** "

PASSO 5 Pressione a tecla **"FORM FEED"** para imprimir o valor atual armazenado na memória. Pressione a tecla " **MICRO FEED UP** ou "**MICRO FEED DOWN**" para ajustar o valor atual com o novo lido na cabeça. Pressione a tecla "**FORM FEED** " para imprimir o novo valor.

PASSO 6 Pressione a tecla "**ON LINE** "e assegure-se de que cinco (5) bips foram emitidos.

PASSO 7 A impressora imprimirá o novo valor armazenado e ejetará o papel. Se o valor estiver correto, desligue a impressora; caso contrário, repita o procedimento.
Obs.: em algumas versões de firmaware, depois de pressionar a tecla "**ON LINE** " a impressora apenas ejeta o formulário e entra em linha.

AJUSTE DE PARALELISMO DA DFX-8000

Esse ajuste deverá ser executado sob as seguintes condições:

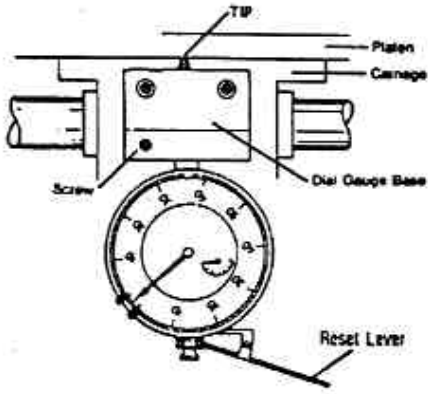
1 - Se o eixo principal do carro for removido ou desmontado
2 - Se a alavanca do ajuste de paralelismo for movida
3 - Se o anteparo de impressão (Platen) for movido.

FERRAMENTAS NECESSÁRIAS

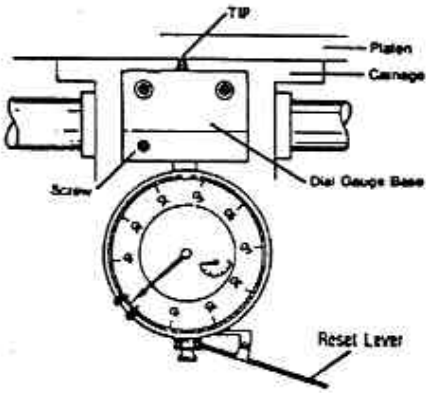
CHAVE PHILIPS MÉDIA	
EPSON DIAL GAUGE BASE	**# F541 - peça # B765114501**
EPSON DIAL GAUGE	**# E672 - peça # B765111401**

PASSO 1 Afrouxe (não remova) os dois parafusos de fixação da alavanca de ajuste do paralelismo localizada no lado esquerdo do mecanismo de impressão. Veja figura abaixo.

PASSO 2 Remova a cabeça e a máscara da fita. Instale o dial gauge base e o dial gauge no carro usando os dois parafusos originais de fixação da cabeça. Posicione o carro na coluna 68 (centro). Afrouxe os parafusos de fixação da base e posicione a ponta do medidor sobre o anteparo, o suficiente para que a sua agulha maior registre alguma medida e re-aperte os parafusos, gire o mostrador do instrumento até que a agulha aponte para o zero (0). (veja figura abaixo).

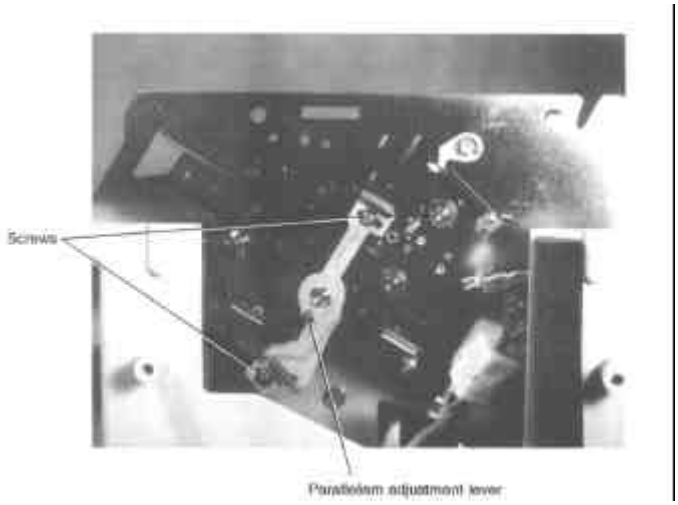


PASSO 3 Deslize o carro para o lado direito da impressora, pressione a alavanca de reset do medidor e anote a medida registrada no seu mostrador.
Nota.: Assegure-se de sempre pressionar a alavanca de reset do medidor antes de efetuar uma leitura (veja figura. abaixo)



PASSO 4 Deslize o carro para o lado esquerdo da impressora, meça e compare essa medida com a anterior tomada no lado direito.

PASSO 5 Mova a alavanca de ajuste do paralelismo até que a medida do lado esquerdo iguale-se à do lado direito. (veja a figura abaixo.)



PASSO 6 Repita os passos 3,4 e 5 até que a medida seja a mesma para ambos os lados (tolerância 0,01 mm), após isso , aperte os parafusos de fixação da alavanca.

PASSO 7 Repita os passos 3 e 4 para confirmar em ambos os lados se o ajuste se mantém, caso contrário repita-o procedimento.

PASSO 8 Remova o dial GAUGE e sua base e reinstale a máscara da fita e a cabeça de impressão.

AJUSTE DA IMPRESSÃO BIDIRECIONAL DA DFX-8000

Este procedimento deverá ser executado sempre que houver o desalinhamento da impressão no modo bidirecional.
Obs: A execução incorreta desse ajuste implica num agravamento do desalinhamneto da impressão ou na operação incorreta do carro.
Antes de executar esse ajuste, verifique se os ajustes da correia sincronizada e do paralelismo tenham sido corretamente efetuados.
Neste ajuste, serão escritos na memória da placa principal o seguintes parâmetros:

1 - Valor Beta (ajuste do Platen Gap) de 0 a 150 com passo 1
2 - Valor ALPHA (Offset Platen Gap) de 0 a 10 com passo 1
3 - Tempo de Vôo (Flying Time) de 280 a 460 com passo 30
4 - Tempo de aceleração / desaceleração da correia sincronizada.
5 - Alinhamento da impressão bidirecional.(BI-d Adjustment.) de 0 a 48 com passo 1

para os parâmetros 1 e 2 utilize os valores de fábrica, para os parâmetros de 3 a 5, execute os procedimento seguinte :

PASSO 1 Coloque o papel no trator frontal

PASSO 2 Ligue a impressora pressionando simultaneamente as teclas “**LINE FEED**” , “**MICRO FEED UP** “ e “ **FRONT / REAR** “ assegure-se que a tampa superior esteja fechada e que não seja aberta até que se desligue a impressora.

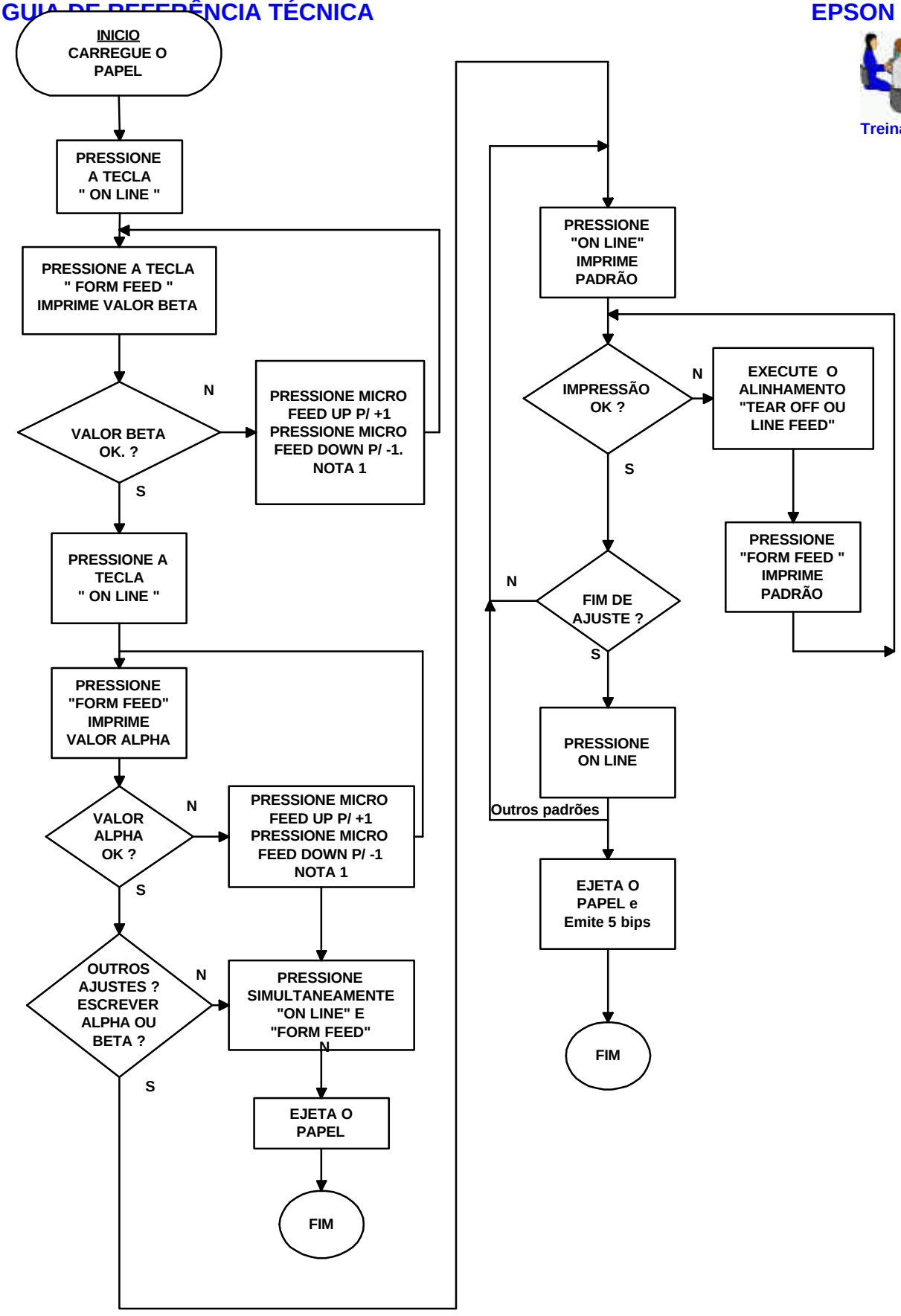
PASSO 3 Pressione a tecla “ **LINE FEED** “ para carregar o papel.

PASSO 4 Escreva cada parâmetro na memória seguindo o fluxograma da página seguinte.

PASSO 5 Depois de escrever todos os parâmetros, remova o papel e desligue a impressora.

Nota.: Para deslocar os caracteres das linhas numeradas pares em relação as linhas impares, utilize as seguintes teclas.:
“**TEAR OFF** “ para deslocamento à direita
“**LINE FEED** “para deslocamento à esquerda.

Para o **Flying Time**, **Belt Delay** e **Bi-d Alignment**, Selecione uma combinação que resulte no menor desalinhamento possível entre as amostras impressas.


INICIO
CARREGUE O PAPEL
PRESSIONE A TECLA " ON LINE "
PRESSIONE A TECLA " FORM FEED " IMPRIME VALOR BETA
VALOR BETA OK. ?
N
PRESSIONE MICRO FEED UP P/ +1 PRESSIONE MICRO FEED DOWN P/ -1. NOTA 1
S
PRESSIONE A TECLA " ON LINE "
PRESSIONE "FORM FEED" IMPRIME VALOR ALPHA
VALOR ALPHA OK ?
N
PRESSIONE MICRO FEED UP P/ +1 PRESSIONE MICRO FEED DOWN P/ -1 NOTA 1
S
OUTROS AJUSTES ? ESCREVER ALPHA OU BETA ?
N
PRESSIONE SIMULTANEAMENTE "ON LINE" E "FORM FEED"
N
S
EJETA O PAPEL
FIM
PRESSIONE "ON LINE" IMPRIME PADRÃO
IMPRESSÃO OK ?
N
EXECUTE O ALINHAMENTO "TEAR OFF OU LINE FEED"
PRESSIONE "FORM FEED " IMPRIME PADRÃO
S
FIM DE AJUSTE ?
N
S
PRESSIONE ON LINE
Outros padrões
EJETA O PAPEL e Emite 5 bips
FIM

NOTA 1: PRESSIONANDO A TECLA **TEAR OFF** EM COMBINAÇÃO COM **MICRO FEED**, O INCREMENTO PASSA A SER DE 10 EM 10 PASSOS

PROCEDIMENTO PARA DETERMINAR UM NOVO VALOR DO MECANISMO (BETA)

Efetue esse procedimento quando o PLATEN for removido, ou o sensor PLATEN GAP ou o motor de ajuste do Platen Gap for substituído. Efetue este procedimento exatamente como descrito :

FERRAMENTAS NECESSÁRIAS

DINAMÔMETRO 200 g.	**# F 545**	**P/N B765114601**
CALIBRE 0,57 mm	**# F 518**	**P/N B776702201**

Nota: importantes :
1 - Este procedimento não deverá ser executado nas impressoras com versão de EPROM BX 2201.
Para impressoras com esta versão de rom, substitua-o para uma versão mais nova.(Ex.:set/95 BX 2446)
2 - Não desligue a impressora durante os passo 6 a 33.
3 - Não deixe escapar o calibre durante os passos 18 a até 33, pois ele poderá cair dentro da impressora e poderá ser difícil recuperá-lo.

Procedimento :

1 - Carregue o papel no tracionador frontal e ligue a impressora
2 - Alimente o papel pressionando a tecla " **LINE FEED** "
3 - Desligue a impressora .
4 - Abra a tampa e remova o cartucho da fita.
5 - Fecha a tampa.
6 - Ligue a impressora pressionando simultaneamente as tecla "**FORM FEED**", " **MICRO FEED UP** " e **FRONT / REAR** ". A impressora tocará 5 BEEP'S e ejetará o papel .

7 - Espere Alguns segundos e abra a tampa.

8 - Remova a cabeça de impressão e o suporte da máscara da fita. Remova a máscara da fita, e deixe ao lado do carro

9 - Anote o valor ALPHA que está impresso na frente da cabeça de impressão, este valor será necessário no passo 12 .

10 - Reinstale a cabeça de impressão.

11 - Resete o valor ALPHA armazenado na impressora, mantendo pressionada a tecla **TEAR OFF** e pressionando as teclas **MICRO FEED DOWN** simultaneamente. Se isto for feito corretamente haverá dois beeps. Obs. Se não ocorrer dois beeps o valor alpha já deve estar zerado.

12 - Altere o valor Alpha usando as teclas Micro Feed UP ou Micro Feed Down

13 - Confirme o valor de ALPHA armazenado, pressionando a tecla **FORM FEED**. A impressora tocará beeps o número de vezes correspondente ao valor ALPHA armazenado na impressora. Se o número de beeps for diferente do valor anotado no passo 9, mude-o pressionando a tecla **MICRO FEED UP** para aumentar o valor, ou pressionando a tecla **MICRO FEED DOWN** para diminuí-lo. Pressione a tecla **FORM FEED** novamente para confirmar o valor correto de ALPHA.

14 - Pressione a tecla **ON LINE**, a impressora tocará o beep duas vezes.

15 - Mova a cabeça de impressão manualmente para que o centro dela esteja alinhado com a 15° coluna da escala da impressora.

16 - Resete o valor BETA, mantendo pressionada a tecla **TEAR OFF** e pressionando a tecla **MICRO FEED DOWN**. Se isto for feito corretamente haverá dois beeps.

17 - Insira o calibre de 0,57 mm entre o Platen e a cabeça de impressão pelo lado direto da mesma.

18 - Resete o valor de BETA, mantendo pressionada a tecla **TEAR OFF**, e pressionando a tecla **MICRO FEED DOWN**. Se isto for feito corretamente haverá dois beeps.

19 - Aproxime a cabeça de impressão o mais próximo do Platen. Mantendo pressionada a tecla **TEAR OFF** e pressione a tecla **MICRO FEED UP** . Isto fará com que a cabeça de impressão se mova mais próximo do Platen com passos de (10 em 10) ou pressione a tecla **MICRO FEED UP** para um avanço de (1 em 1) passo. Lembre-se de quantas vezes este passo é repetido. (Este número será usado p/ determinar o BETA).

20 - Puxe o calibre pelo lado direito do carro com o dinamômetro de 200 gramas.
21 - Verifique o valor da tensão na escala do dinamômetro, quando o calibre começar a se mover.
22 - Determine qual o valor da tensão que está mais próximo de 150 gramas, (Exemplo: Se o valor corrente for 175 gramas e o valor anterior foi 140 gramas então o valor anterior está mais próximo a 150 gramas.)

Obs.: Ao resetar o valor beta , cuidado para não deixar cair o calibre dentro da impressora , caso isso ocorra . retire a mascara de proteção da entrada de papel . próximo ao trator frontal (remova apenas dois parafusos na entrada de papel frontal)

23 - Verifique o valor da tensão na escala do dinamômetro, quando o calibre começar a se mover.

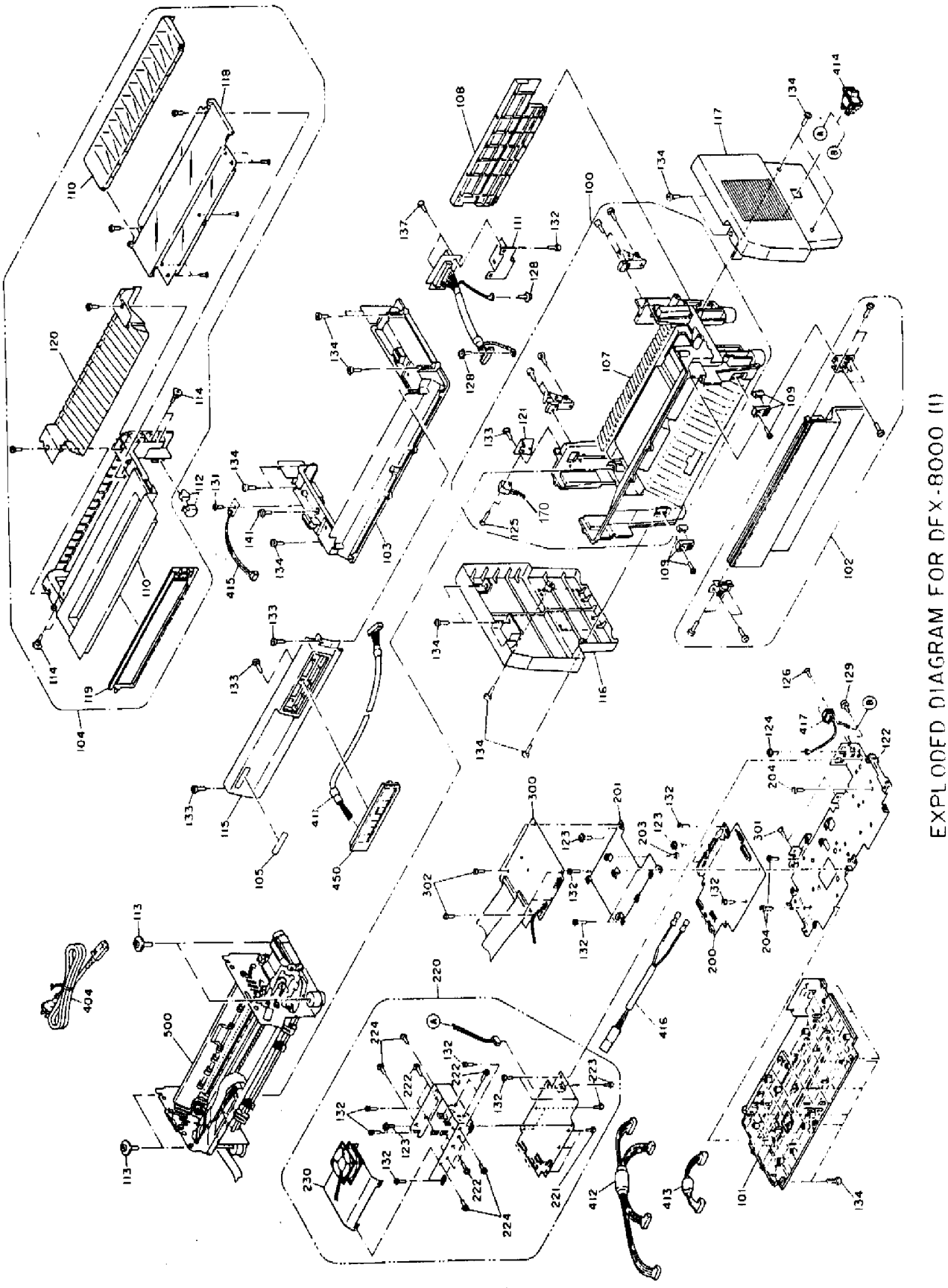
24 - Se o valor da tensão verificado no passo anterior for menor que 150 gramas, então pressione a tecla **MICRO FEED UP** uma vez e volte para o passo 22. Se o valor da tensão for maior que 150 gramas, reset o valor beta novamente (Tear Off + Micro Feed Down). Se o valor da tensão for igual a 150 gramas, vá para o passo 25.

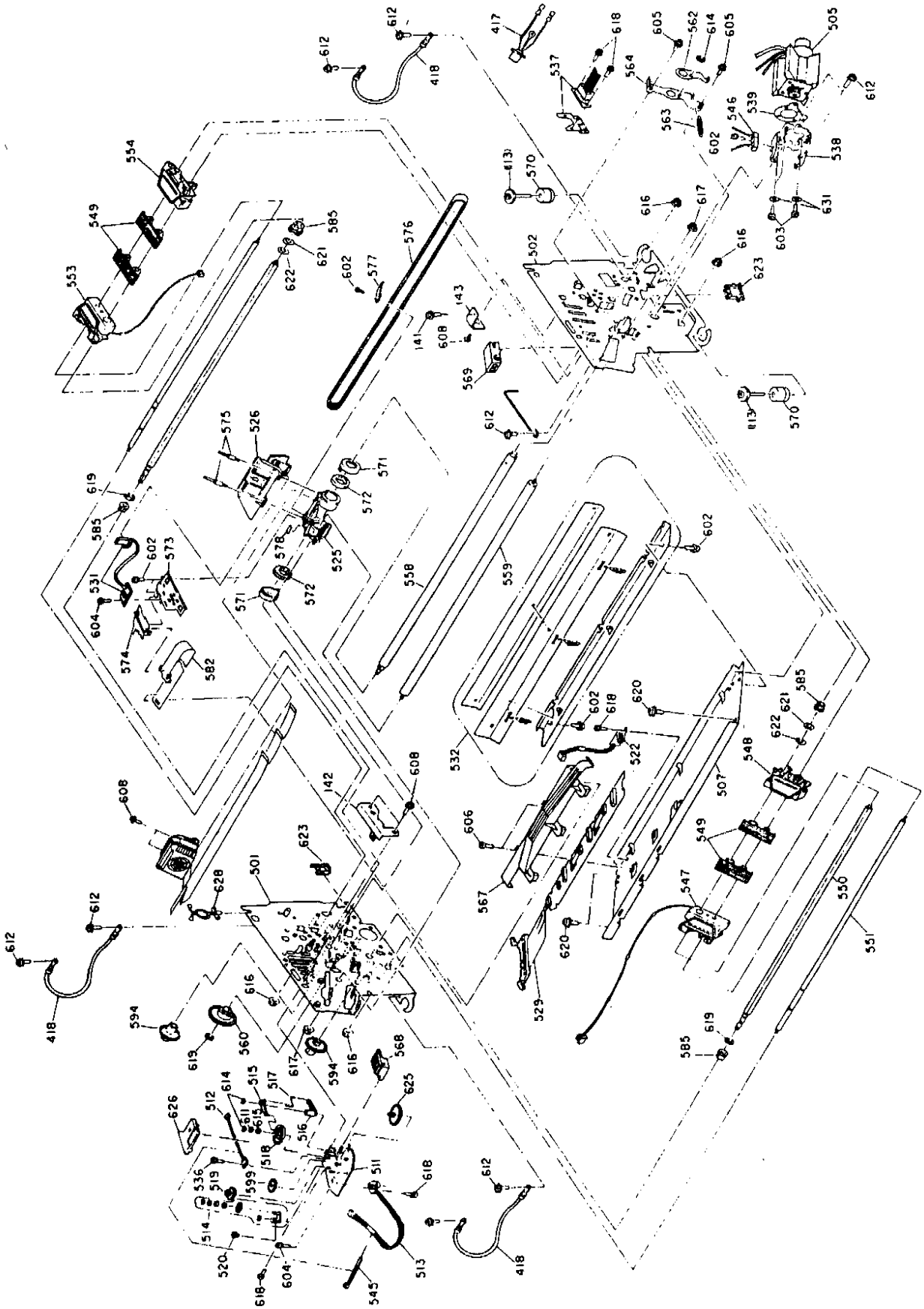
25 - Remova o calibre e pressione a tecla **MICRO FEED UP** 12 (doze) vezes.(para compensar o valor do calibre)

26 - Pressione a tecla **ON LINE**.
27 - Remova a cabeça de impressão.
28 - Reinstale o suporte da máscara da fita e a cabeça de impressão.
29 - Instale o cartucho de fita e feche a tampa da impressora.
30 - Carregue o papel pressionando a tecla **LINE FEED**.
31 - Siga o fluxograma de ajuste de impressão bidirecional. Tome cuidado para não mudar os valores de **ALPHA e BETA**, pois esses valores já foram armazenados neste procedimento anote o valor corrente do BETA para uso posterior.

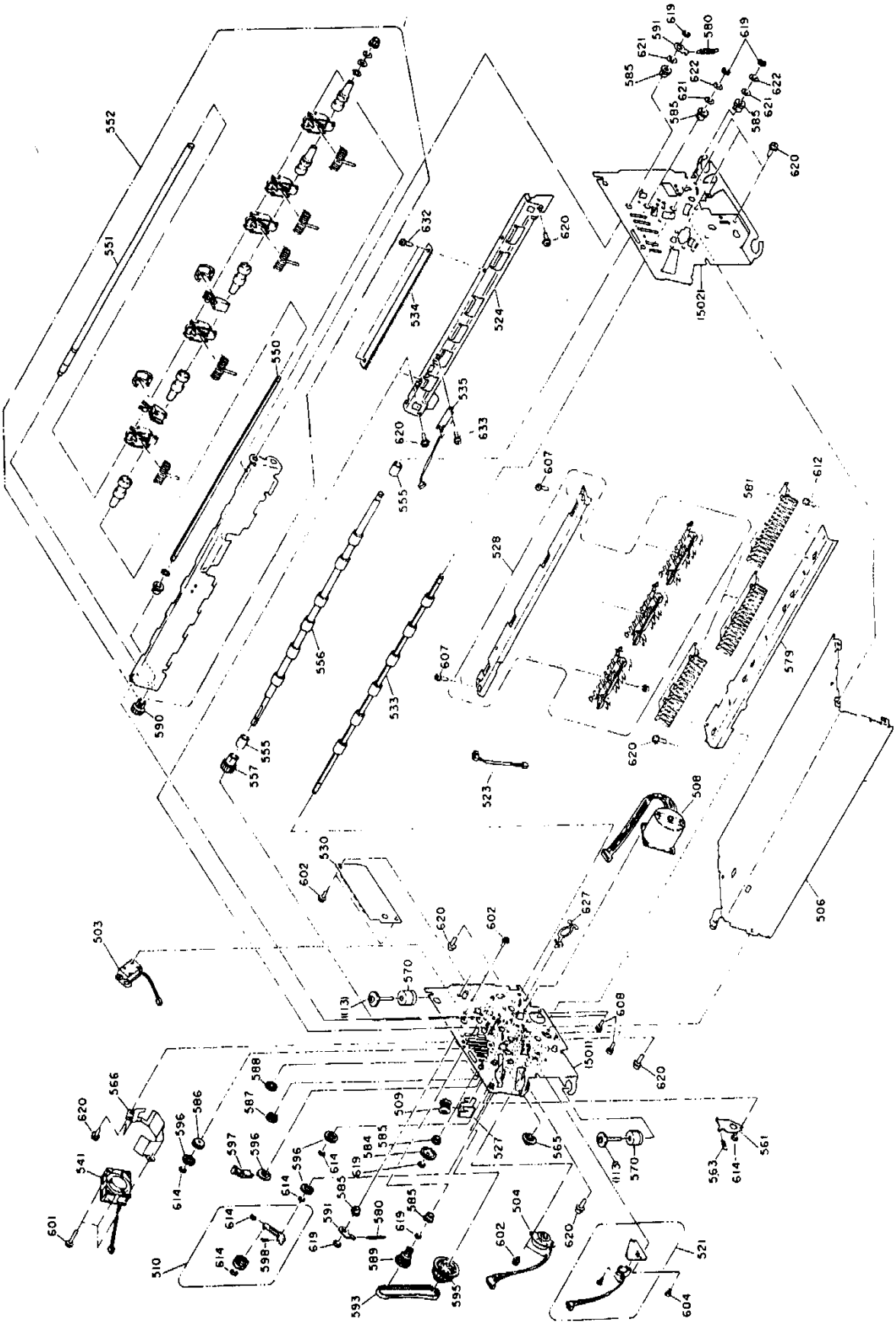
32 - Depois que o papel tiver sido ejetado da impressora, desligue-a.
33 - Escreva uma etiqueta com o valor de **BETA**, anotado no passo 25, e fixe-a no canto frontal direito do mecanismo abaixo da fita tintada da impressora.

Fim de ajuste


EXPLODED DIAGRAM FOR DFX-8000 (1)



EXPLODED DIAGRAM FOR DFX-8000 (2)



EXPLODED DIAGRAM FOR DFX-8000 (3)